

**Garant****GARANT Diabolo Freză toroidală frontală din carbură HPC, TiAlN, Ø h9 DC: 2mm****Date comandă**

|                    |               |
|--------------------|---------------|
| Numărul de comandă | 206275 2      |
| GTIN               | 4045197858047 |
| Clasa articolului  | 11X           |

**Descriere****Execuție:****GARANT Diabolo:**

Geometrie specială, strat de acoperire și carbură pentru prelucrarea materialelor călite.

Toleranță: Raza la colț  $R_1 = \pm 0,01$  mm.

Geometrie specială de așchiere frontală pentru frezare transversală cu avansuri foarte mari.

**Aplicație:**

**Pentru frezare prin copiere și transversală la prelucrarea dură în condiții HPC / HSC.**

Strategiile speciale de frezare **fac posibile obținerea unor rate de îndepărtare a materialului ridicate.**

**Notă:**

**Produsul succesori pentru Cod 206278.**

**Sculele pot fi reascuțite.**

**Descriere tehnică**

|                                     |          |
|-------------------------------------|----------|
| Lungimea tăișului $L_c$             | 1,5 mm   |
| Rază de programare                  | 0,3 mm   |
| Lungime activă $L_1$ incl. degajare | 18 mm    |
| Lungimea totală $L$                 | 75 mm    |
| Ø de degajare $D_1$                 | 1,7 mm   |
| Ø tăișului $D_c$                    | 2 mm     |
| Număr de dinți $Z$                  | 2        |
| Avans $f_z$ în oțel < 60 HRC        | 0,018 mm |

|   |  |
|---|--|
| Dimensiunea $a_{p\ max}$ rânduri            | 0,06 mm  |
| Ø cozii $D_s$                               | 6 mm   |
| Unghi de reglare $\kappa$                   | 10,5 grad  |
| Serie                                       | Diabolo  |
| Strat de acoperire                          | TiAlN  |
| Materialul sculei                           | carbură  |
| Standard                                    | Normă de fabricație                              |
| Tip   | H  |
| Toleranță Ø nominal                         | h9   |
| Unghiul elicei                              | 12 grad  |
| Direcția de așchiere                        | orizontal, înclinat și vertical                  |
| Lățime de atac $a_e$ la operația de frezare | Canal complet<br>adâncime de tăiere $1 \times D$ |
| Coadă tip                                   | DIN 6535 HB cu h5                                |
| Răcire interioară                           | nu   |
| Strategie de așchiere                       | HPC  |
| Inel colorat                                | roșu   |
| Tip produs                                  | Freză toroidală din carbură                      |

## Date utilizator

|                               | Se recomandă pentru         | $V_c$     | Cod ISO |
|-------------------------------|-----------------------------|-----------|---------|
| Oțel < 1400 N/mm <sup>2</sup> | recomandat                  | 160 m/min | P       |
| Oțel < 50 HRC                 | recomandat                  | 145 m/min | H       |
| Oțel < 55 HRC                 | recomandat                  | 130 m/min | H       |
| Oțel < 60 HRC                 | recomandat                  | 95 m/min  | H       |
| Oțel < 65 HRC                 | recomandat                  | 70 m/min  | H       |
| Umiditate maximă              | indicat în anumite condiții |           |         |
| Umiditate minimă              | indicat în anumite condiții |           |         |
| Uscat                         | recomandat                  |           |         |

|                 |            |
|-----------------|------------|
| Aer             | recomandat |
| <b>Servicii</b> |            |
| Coadă Tip HB    | 129100 HB  |